

Work Order ID 53191

October 26, 2009 11:36:47 AM



Page 1

Item ID: D3186-2M
Revision ID: E
Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Accept



Setup Start



Stop



Start Date: 10/26/09 Start Qty: 1.00
Required Date: 11/04/09 Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:
Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: *CZ*
QC:

Date: *09/10/26* Tooling:
Date: SPC (Y/N):

Date:
Date:

Run Start
Stop



Sequence ID/
Work Center ID Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3186

Rev E

100

0.00



Purchasing

PURCHASING

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: *1040* | Description: D3186-2M Door | Supplier:
Delastek | Conformity Certificate and Process sheet required | Ship 3 Items from
Previous steps

110

0.00



Packaging

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is
attached.

120

0.00



QC

QC6- Inspect dimensions to drawing

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins.

CZ 09/10/26 ①

Pc 9/12/18 ①

B 09-12-21 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 53191

October 26, 2009 11:36:47 AM



Page 2

Item ID: D3186-2M
Revision ID: E
Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Accept



Setup Start



Stop



Start Date: 10/26/09 Start Qty: 1.00

Required Date: 11/04/09 Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

130

Identify as per dwg & Stock Location: _____

0.00



Packaging

Memo

composites

0.00

Packaging

45 09-12-21

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

09/12/21

09/12/21

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

October 26, 2009 11:36:47 AM

Page 1

Work Order ID: 53191

Parent Item: D3186-2MRevE

Parent Item Name: SPACEPOD DOOR RH


Comments:

Start Date: 10/26/09

Required Date: 11/04/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-2PRevE		Purchased	No			100	Each	0.0000	1.0000			
												
Spacepod Door												



CL09112118

①

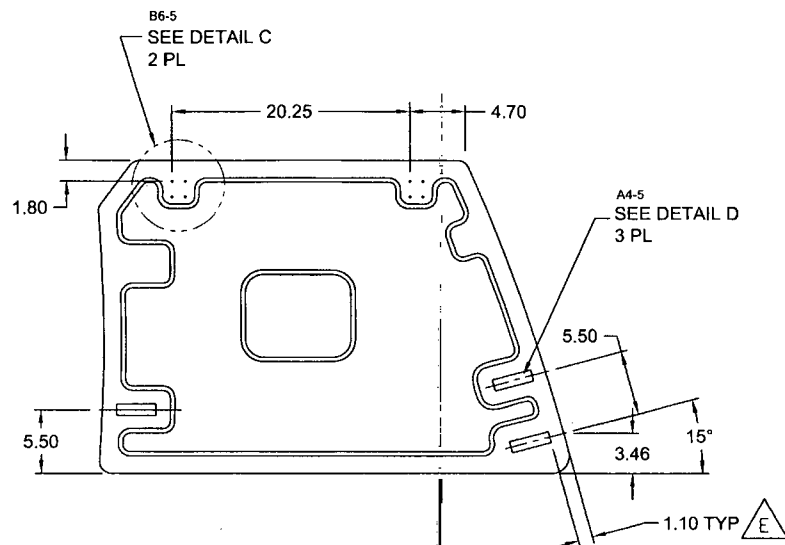
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



D3186-1 SPACEPOD DOOR, LH
MAKE FROM D3186-1M

NOTES:

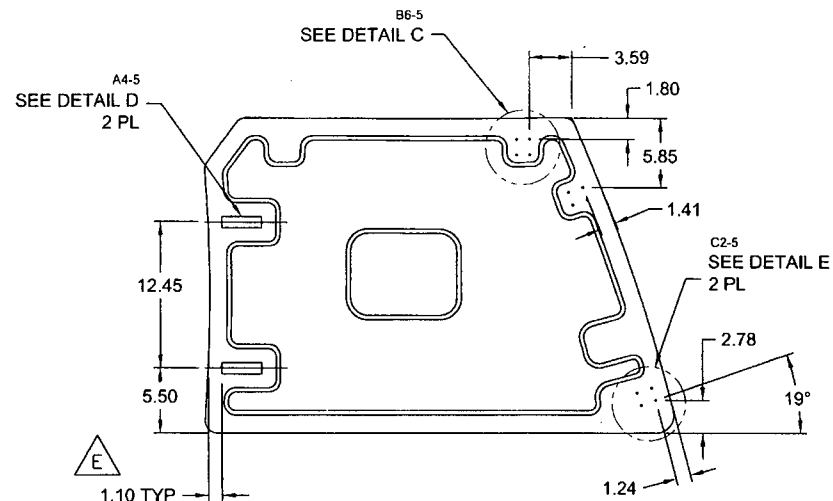
- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE
WORK ORDER

NO. 53191

C209110126

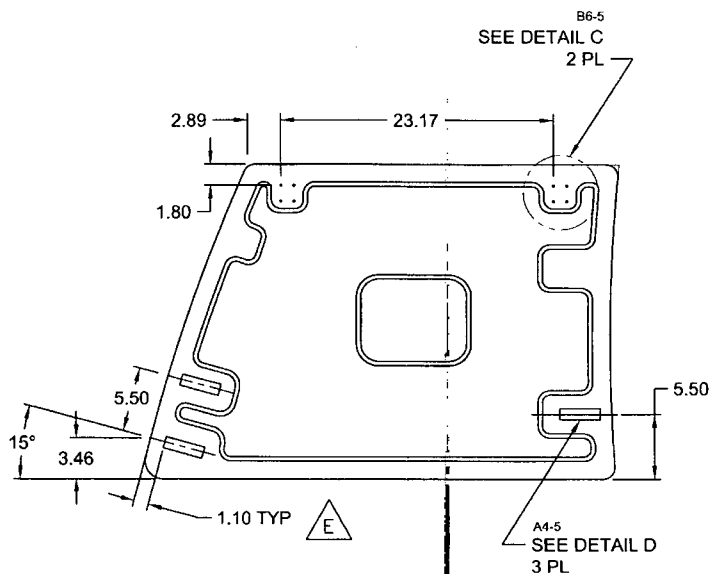


D3186-3 SPACEPOD DOOR, LH
MAKE FROM D3186-1M

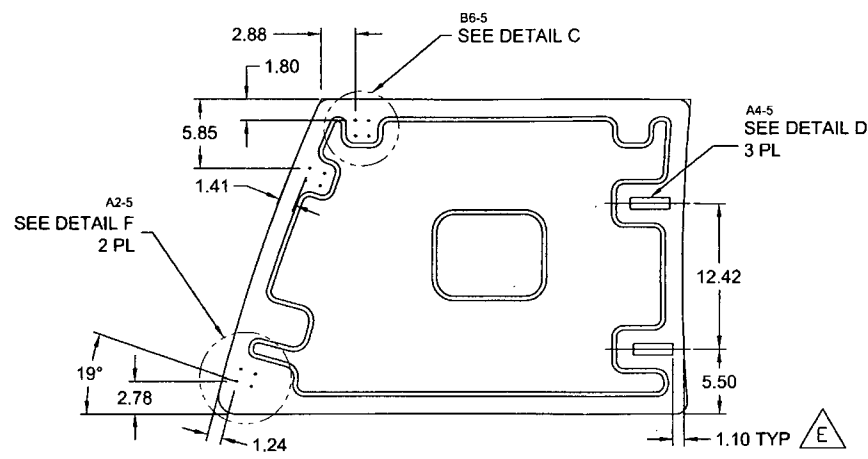
RELEASED
2009-09-09

E	DRAWING UPDATED TO CURRENT STANDARDS. 1.10 WAS 0.98 (ZN B5-1, B4-1, B7-2, B1-2); R0.12 WAS 0.125 (ZN B5-5); REF PAR 09-026	RF	09.07.08
D	UPDATE DIMENSIONS	LE	07.02.22
C	REMOVED D0600-XXX LABELS	LE	06.12.13
B	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/4 ADDED	LE	06.09.25
A	NEW ISSUE	CP	03.03.27
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	RF	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	RF	D3186	SHEET 1 OF 5
APPROVED	RF	TITLE	SCALE
DE APPR.	RF	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD	

8 7 6 5 4 3 2 1



D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH
MAKE FROM D3186-2M






D3186-4 SPACEPOD DOOR, RH
MAKE FROM D3186-2M

- NOTES:
- 1) MATERIAL: N/A
 - 2) FINISH: N/A
 - 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
 - 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
 - 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
 - 6) IDENTIFICATION: NONE
 - 7) WEIGHT: N/A

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 53191

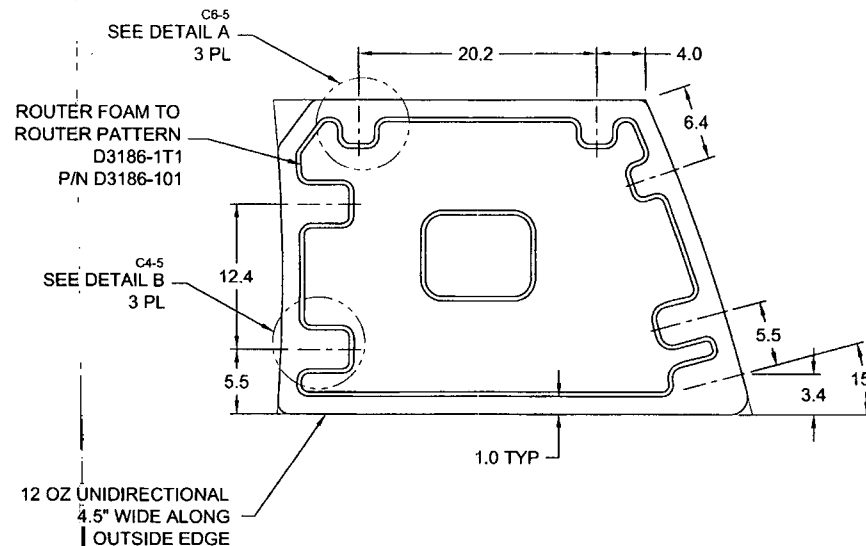
RELEASED
2009-09-09

DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 2 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD			

8 7 6 5 4 3 2 1

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY



D3186-1M SPACEPOD DOOR AS MOLDED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 53191

RELEASED
2009-08-08

NOTES:

1) MATERIAL:

RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING

2) FINISH: FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX

6) IDENTIFICATION: NONE

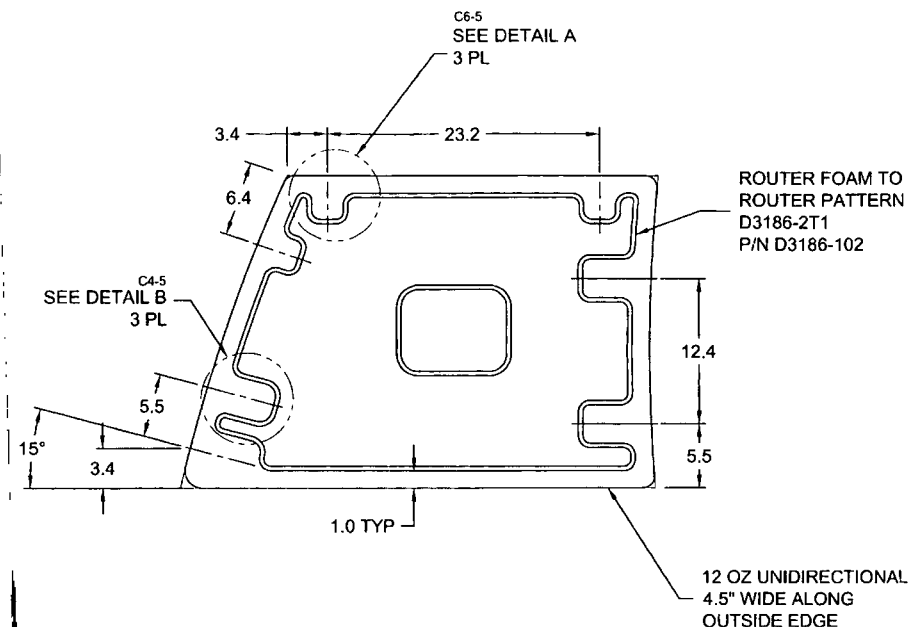
7) WEIGHT: 7.0 lbs

8) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP

DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	RF	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	RF	D3186	SHEET 3 OF 5
APPROVED	RF	TITLE	SCALE
DE APPR.	RF	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD	

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 FOAM
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 12 OZ UNIDIRECTIONAL
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)
 PEEL PLY



NOTES:

- 1) MATERIAL:
 RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/41 1/510A40
 FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
 FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
 12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
 LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
 LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 2) FINISH: FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: 7.0 lbs
- 8) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP

D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED

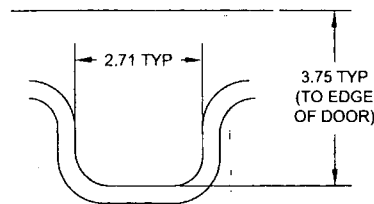
SHOP COPY
 RETURN TO
 ENGINEERING
 UNCONTROLLED COPY
 SUBJECT TO AMENDMENT
 WITHOUT NOTICE
 WORK ORDER
 NO. 53191

DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	JP	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	JP	D3186	SHEET 4 OF 5
APPROVED	JP	TITLE	SCALE
DE APPR.	JP	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL. IT IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			

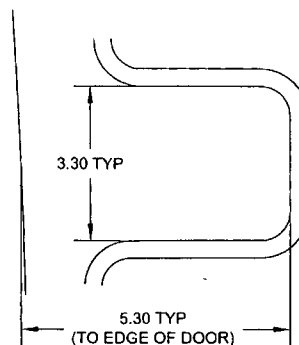
RELEASED
 2009-09-09
 AM

8 7 6 5 4 3 2 1

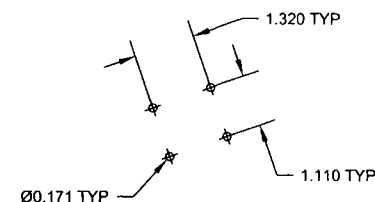
D



DETAIL A D6-3
SCALE 4X D4-4

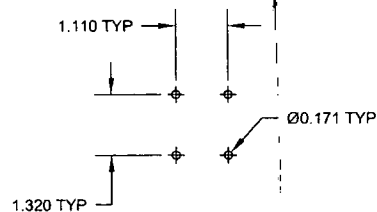


DETAIL B C6-3
SCALE 4X C6-4

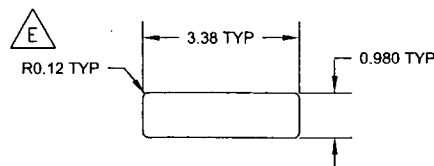


DETAIL E C1-1
SCALE 4X

C

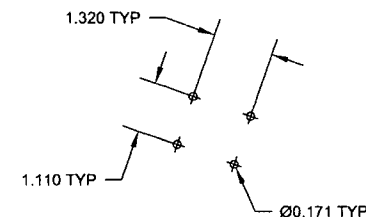


DETAIL C D7-1
SCALE 4X D3-1
D6-2
D3-2



NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS
PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR

DETAIL D C5-1
SCALE 4X D4-1
B6-2
C2-2



DETAIL F C4-2
SCALE 4X





B

A

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER

NO. 53191

RELEASED
2009-09-09

DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 5 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NT
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			

8 7 6 5 4 3 2 1



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13269
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:


Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
17/12/2009	26/10/2009	6049	Chantal Lavoie	PO10640 REVISED			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0060	LINE #1 D31862P Spacepod Door RH B53191 Dwg. Rév.: E		U de M : Each	
				No. lot 43944		Qté 1	
1	0	1	DKC134-0071	LINE #20 D31882P, Spacepod Body RH B53074 Dwg. D3188 Rév.: F		U de M : Each	
				No. lot 23189		Qté 1	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:


Quality department AQ-357



☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Priorité #3

DELASTEK COMPOSITES



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:20:33
 Émetteur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 43944
 Numéro Soumission : 2610
 Numéro B.A. :
 Date : 2009-11-18 No. B.V. :
 Révisé Rev. : NC
 Rem. fois :
 Job précédente : 43850

Nom Dessin : SPACEPOD DOOR D.
 Numéro Article : DKC134-0060
 Numéro Dessin : D3186
 Projet Numéro : DKC134
 Révision dessin : D
 Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350
 Date Due : 2009-11-25 Qté: 1 Udm: UNITE

Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31862M



Process Sheet Rév.: 02 Modification du planning afin d'y inclure le
 N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC

Commentaire Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
 Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentaire Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)
 Tissu à délaminer Release ply B

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentaire Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)
 Wrightlon 5200 Bleu P3

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentaire Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
 Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentaire Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)
 Stretchlon 200 poche à vide Vert

ate: Mercredi, 2009-11-18 09:20:33
ilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43944

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0681	9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish
Commentaire Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s) 9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish		
8.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
Commentaire Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-22549-1		
9.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentaire Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y		
10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe:

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 30 nov 09 Heure Début: 2:15 Heure Fin: 3:30 Sceau:



11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentaire Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1		
12.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentaire Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-25959-1		
13.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 30 nov 09 Heure Début: 3:30 Heure Fin: 3:35 Sceau: A.M.



ite: Mercredi, 2009-11-18 09:20:33
ilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43944

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description:

14.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 30 nov 09 Heure Début: 3:35 Heure Fin: 3:50 Sceau:



15.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 30 nov 09 Heure Début: 3:50 Heure Fin: 4:00 Sceau:



Curing Début: 3:35 Curing Fin: _____

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25643-1

te: Mercredi, 2009-11-18 09:20:33
ilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43944

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par
quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heure.

Date: 24-11-09 Heure Début: 2:45 Heure Fin: 2:50 Sceau:



19.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-6986-1

20.0

DKC134-0057

Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)

N° de Job: 43872

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÉCES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement du 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour
sur le 9 oz.. Retirer le gabarit de trimage .

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer son contour sur le 9 oz. (Vous devriez
maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Faire l'inspection du positionnement par le département de la qualité

Date: _____ Sceau: _____ Initiales: _____

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0057 et positionner le foam
Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 24-11-09 Heure Début: 8:50 Heure Fin: 9:10 Sceau:



ate: Mercredi, 2009-11-18 09:20:33
tilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0060

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43944

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

22.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond

Date: 3 Dec 09 Heure Début: 9:10 Heure Fin: 9:20 Sceau: 

Curing Début: 8:50 Curing Fin: 10:20

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

24.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.


N° de Lot: 1-25959-1

25.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.



Date: 3 Dec 09 Heure Début: 8:55 Heure Fin: 9:00 Sceau: 

ate: Mercredi, 2009-11-18 09:20:33
tilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 43944 Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job: 



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
26.0	LAMINAGE. 	LAMINAGE PIÈCE DART 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le liminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte.

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 3 dec 09 Heure Début: 9:05 Heure Fin: 9:40 Sceau:  

27.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE







Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 3 dec 09 Heure Début: 9:40 Heure Fin: 9:55 Sceau:  

Curing Début: Curing Fin:

28.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART






Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 4 dec 09 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 10:20 Sceau: 

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43944

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

29.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Trimer les contour de la pièce l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 07/12/09 Heure Début: 10:25 Heure Fin: 11:15 Sceau:



-30.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1390 UNITE(s)/Unit Total : 0.1390 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-25612-2

31.0 AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-24357-3

32.0 PRIMER

APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 08/12/09 Sceau:



Quantité: 1 Date: 08/12/09 Sceau:



Quantité: 1 Date: 09/12/09 Sceau:



Quantité: 1 Date: 11/12/09 Sceau:



33.0

INSPECTION 3



INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Inspection des pièces par le département de la qualité

Quantité: 1 Date: 16-12-09 Sceau:



Quantité: Date: Sceau:

ite: Mercredi, 2009-11-18 09:20:33
iisateur: Claudette Perron

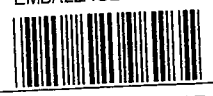
Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Job: 43944 Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job: 


Séq.: Machine ou Opération: Description :

34.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 16/12/09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____